

①⑨ **BUNDESREPUBLIK  
DEUTSCHLAND**



**DEUTSCHES  
PATENTAMT**

⑫ **Offenlegungsschrift**  
⑩ **DE 197 04 003 A 1**

⑤① Int. Cl.<sup>6</sup>:  
**B 41 F 13/46**

②① Aktenzeichen: 197 04 003.9  
②② Anmeldetag: 4. 2. 97  
④③ Offenlegungstag: 6. 8. 98

**DE 197 04 003 A 1**

⑦① Anmelder:  
KBA-Planeta AG, 01445 Radebeul, DE

⑦② Erfinder:  
Pscheidl, Michael, 01809 Heidenau, DE

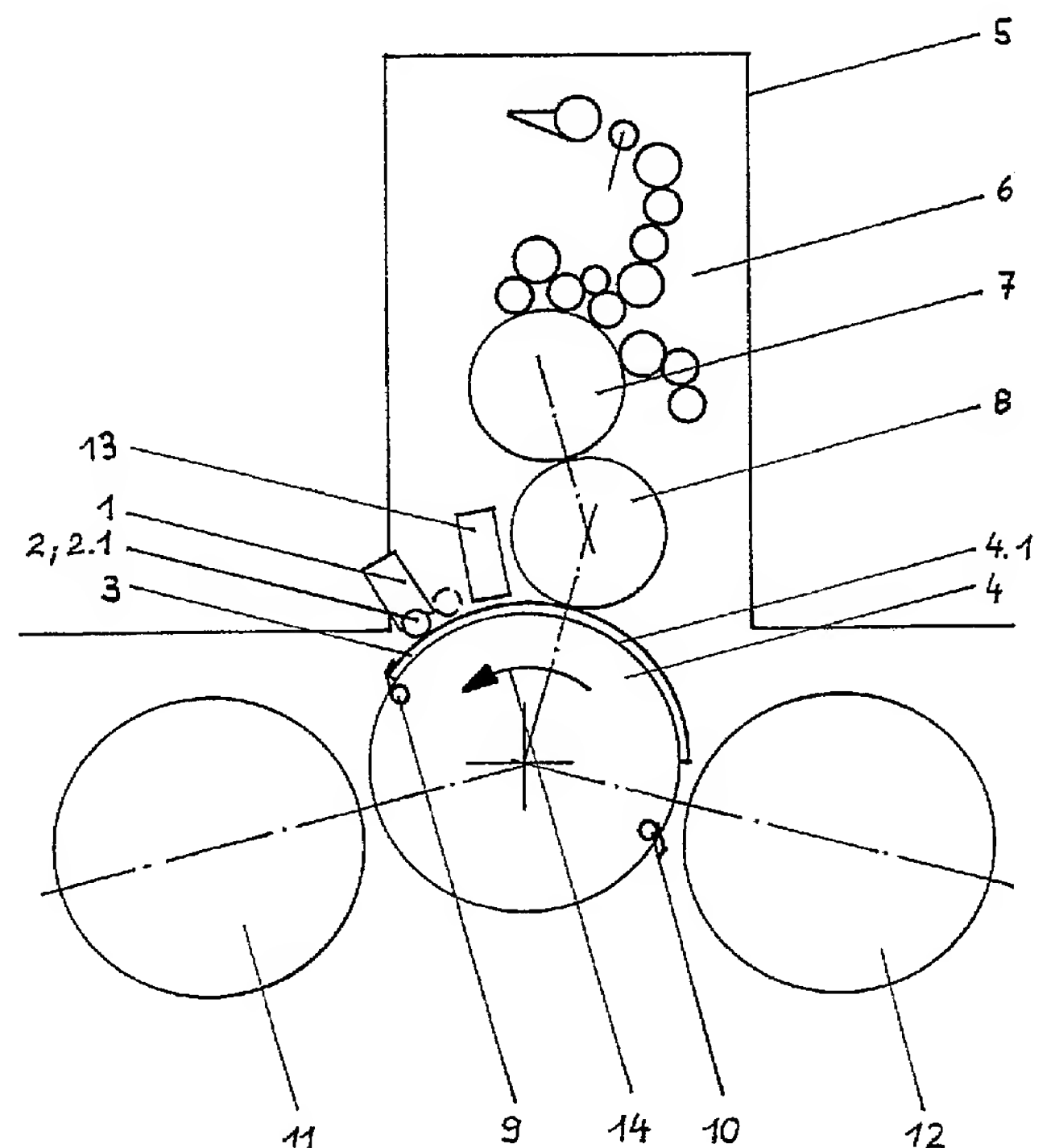
**Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen**

⑤④ Verfahren und Vorrichtung zum Eindringen von individualisierenden Kennzeichnungen

⑤⑦ Die Erfindung betrifft ein Verfahren und eine Vorrichtung zum Eindringen von individualisierenden Kennzeichnungen, wie z. B. Strichcodes, Numerierungen oder dergleichen mittels Laser- und/oder Tintenstrahldruckern in Bogenruckmaschinen.

Aufgabe der Erfindung ist, ein Verfahren und eine Vorrichtung zu schaffen, die es ermöglichen, mit einfachen Mitteln den Einsatz von Laser- oder Tintenstrahldruckern zum individualisierenden Kennzeichnen von Bogen in Bogenruckmaschinen ohne wesentliche Erhöhung der Maschinenrüstzeit zu realisieren, wobei ein unproblematisches Nachrüsten vorhandener Maschinenkonfigurationen möglich sein soll.

Erfindungsgemäß wird die Aufgabe dadurch gelöst, daß die Bogen nach dem Durchlaufen eines durch einen Druckzylinder und einen Gummizylinder gebildeten Druckspalts mit individualisierenden Kennzeichnungen versehen werden, indem sie an in einem Abstand zum jeweiligen Druckzylinder angeordneten Laser- oder Tintenstrahldruckern vorbeigeführt werden.



**DE 197 04 003 A 1**

Die Erfindung betrifft ein Verfahren und eine Vorrichtung zum Eindrucken von individualisierenden Kennzeichnungen wie z. B. Strichcodes, Numerierungen oder dergleichen mittels Laser- und/oder Tintenstrahldruckern in Bogen-

druckmaschinen. Für verschiedene Anwendungszwecke müssen bogenförmige Bedruckstoffe innerhalb eines Maschinendurchlauf individuell gekennzeichnet werden, z. B. mit wechselnden Strichcodes, fortlaufenden Numerierungen oder unterschiedlichen Empfängeradressen. Bei Rollendruckmaschinen ist es bekannt, für derartige Arbeitsaufgaben Laser- oder Tintenstrahldrucker einzusetzen. In diesen Maschinen ist es möglich, die Voraussetzungen für den Einsatz von Laser- oder Tintenstrahldruckern, den Abstand zwischen dem Bedruckstoff und den Laser- oder Tintenstrahldruckern konstant zu halten, zu realisieren, indem mittels einer Bandspannungsregelung der bandförmige Bedruckstoff über eine feststehende oder mitdrehende Führung transportiert wird.

In Bogenruckmaschinen sind diese Voraussetzungen für den Einsatz von Laser- oder Tintenstrahldruckern nicht gegeben, da der bogenförmige Bedruckstoff lediglich am Bogenanfang durch Greifer gehalten wird und im übrigen lose auf dem Druckzylinder oder einer Bogenführungstrommel aufliegt.

In der DE 195 14 259 A1 wird vorgeschlagen, zum individuellen Bedrucken der einzelnen Bogen einer Bogenführungstrommel, die vor dem ersten Druckwerk, zwischen zwei Druckwerken oder nach dem letzten Druckwerk angeordnet ist, Laser- oder Tintenstrahldrucker zuzuordnen. Um einen konstanten Abstand zwischen den Laser- oder Tintenstrahldruckern realisieren zu können, sind in der Bogenführungstrommel Mittel vorgesehen, die die Bogen auf der Oberfläche der Bogenführungstrommel halten. So sind z. B. Sauger vorgesehen, die das freie Ende des Bogens erfassen und auf der Trommeloberfläche fixieren sollen.

Diese Sauger sind motorisch oder manuell in Umfangsrichtung relativ zu den Greifern auf unterschiedliche Bogenlängen einstellbar ausgeführt. Außerdem sind die Sauger zur Straffung der Bogen relativ zur Bogenführungstrommel beweglich ausgebildet. Weiterhin wird vorgeschlagen, um die Bogen auf der Trommeloberfläche führen zu können, Mittel zum elektrostatischen Aufladen und Entladen vorzusehen.

Diese Möglichkeit des Eindrucks einer individualisierenden Kennzeichnung mittels Laser- oder Tintenstrahldrucker erfordert einen hohen technischen Aufwand, erhöht die Rüstzeiten und gestattet nicht das Nachrüsten bereits vorhandener Maschinenkonfigurationen.

Aufgabe der Erfindung ist, ein Verfahren und eine Vorrichtung zu schaffen, die es ermöglichen, mit einfachen Mitteln den Einsatz von Laser- oder Tintenstrahldruckern zum individualisierenden Kennzeichnen von Bogen in Bogenruckmaschinen ohne wesentliche Erhöhung der Maschinenrüstzeit zu realisieren, wobei ein unproblematisches Nachrüsten vorhandener Maschinenkonfigurationen möglich sein soll.

Erfindungsgemäß wird die Aufgabe durch die Merkmale der Ansprüche 1 bis 5 und 14 gelöst.

Durch die erfindungsgemäße Lösung ist es möglich, mit einem geringen Aufwand Laser- oder Tintenstrahldrucker zur individualisierenden Kennzeichnung in Bogenruckmaschinen einzusetzen, wobei die bei einem Aufagewechsel anfallenden Rüstzeiten niedrig gehalten werden können. Dabei ist es besonders vorteilhaft, daß bereits bestehende Maschinenkonfigurationen problemlos nachgerüstet werden können.

Die Erfindung soll nachstehend an einem Ausführungs-

beispiel näher erläutert werden. In den zugehörigen Zeichnungen zeigen

**Fig. 1** die schematische Darstellung eines Druckwerkes in Seitenansicht,

**Fig. 2** die schematische Darstellung eines separaten Numerierturmes in der Seitenansicht,

**Fig. 3** eine weitere Ausführungsform gem. **Fig. 2**,

**Fig. 4** die Draufsicht auf einen Druckzylinder,

**Fig. 5** eine weitere Ausführungsform gem. **Fig. 2**,

**Fig. 6** die schematische Darstellung einer weiteren Ausführungsform eines Druckwerkes in Seitenansicht,

**Fig. 7** eine weitere Ausführungsform.

In **Fig. 1** ist ein Druckwerk **5** mit einem Farb- und Feuchtwerk **6**, einem Plattenzylinder **7**, einem Gummizylinder **8** und einem doppelt großen Druckzylinder **4** dargestellt. Der Druckzylinder **4** weist zwei, die zur Verarbeitung gelangenden Bogen **3** an der Vorderkante haltende Greiferreihen **9**, **10** auf.

Dem Druckzylinder **4** sind in bekannter Weise zwei Bogenführungstrommeln **11**, **12** zugeordnet. An den Druckzylinder **4** sind Laser- oder Tintenstrahldrucker **1** angestellt, die über die Breite des Druckzylinders **4** entsprechend den Erfordernissen verteilbar angeordnet sind. In **Fig. 4** sind z. B. drei über die Breite des Druckzylinders verteilt angeordnete Laser- oder Tintenstrahldrucker **1** dargestellt. Die Laser- oder Tintenstrahldrucker **1** sind bezüglich ihres Abstandes zur Druckzylinderoberfläche **4.1** durch nicht dargestellte Mittel verstellbar ausgeführt. Dabei ist es möglich, auf bekannte Weise diesen Abstand in Abhängigkeit von der Materialstärke der zur Verarbeitung gelangenden Bogen **3** automatisch nachzuführen.

Es hat sich überraschenderweise gezeigt, daß bei der Verarbeitung Bogen **3** geringer Grammatur, bedingt durch die Ausbildung der Druckzylinderoberfläche **4.1** und der geringen Steifigkeit der Bogen **3**, diese durch Adhäsionskräfte nach dem Durchlaufen des zwischen Gummizylinder **8** und Druckzylinder **4** gebildeten Druckspaltes so auf der Druckzylinderoberfläche gehalten werden, daß problemlos ein Eindrucken von individualisierenden Kennzeichnungen mittels Laser- oder Tintenstrahldruckern **1** möglich ist. Um Bogen **3** höherer Grammatur bzw. größerer Steifigkeit sicher auf der Druckzylinderoberfläche **4.1** führen zu können, ist es möglich, an den Laser- oder Tintenstrahldruckern **1** bogenführende Mittel **2** vorzusehen, die den Bogen **3** auf der Druckzylinderoberfläche **4.1** fixieren. In **Fig. 1** ist das bogenführende Mittel **2** als Bogenführungsrollen **2.1** ausgebildet, wobei die Laufflächen **2.2** (**Fig. 4**) der Bogenführungsrollen **2.1** farbabweisend ausgeführt sind.

In **Fig. 1** zeigt die Volliniendarstellung die Anordnung der Bogenführungsrollen **2.1** neben den Laser- oder Tintenstrahldruckern **1**, während die gestrichelte Darstellung die Anordnung der Bogenführungsrollen **2.1** vor den Laser- oder Tintenstrahldruckern **1** zeigt. In **Fig. 2** sind die bogenführenden Mittel **2** als Blasdüsen **2.3** ausgebildet und entsprechend neben bzw. vor den Laser- oder Tintenstrahldruckern **1** angeordnet. Die an den Laser- oder Tintenstrahldruckern angeordneten bogenführenden Mittel **2** können parallel zur Achse des Druckzylinders **4** innerhalb eines begrenzten Bereichs eingestellt werden.

Die Bogen **3** werden gem. **Fig. 1** auf bekannte Weise durch die Bogenführungstrommel **12** an die Greiferreihe **10** des Druckzylinders **4** übergeben, durch diesen in Drehrichtung **14** transportiert und dabei bedruckt. Nach dem Drucken erfolgt gegebenenfalls durch einen nachgeschalteten Trockner **13** eine Zwischentrocknung und anschließende Kennzeichnung der Bogen **3**.

Entsprechend den Anforderungen ist eine Anzahl Laser- oder Tintenstrahldrucker **1** über die Breite des Druckzylinders

ders **4** verteilt angeordnet (**Fig. 4**). Da die Einstellung des Abstandes der Laser- oder Tintenstrahldrucker **1** zur Druckzylinderoberfläche **4.1** in Abhängigkeit von der Materialstärke der zur Verarbeitung gelangenden Bogen **3** erfolgt, wird zwangsläufig auch der Abstand der bogenführenden Mittel **2** nachgeführt, so daß die zu kennzeichnenden Bogen **3** im Bereich der Laser- oder Tintenstrahldrucker **1** exakt fixiert sind. Das ist insbesondere bei der Verwendung von Bogenführungsrollen **2.1** als bogenführende Mittel **2** von Vorteil, da damit eingestellte Abrollverhältnisse erhalten bleiben. Durch die Möglichkeit, die Bogenführungsrollen **2.1** parallel zur Achse des Druckzylinders **4** zu verstellen, lassen sich diese optimal dem jeweiligen Druckbild anpassen. Nach dem individualisierenden Kennzeichnen werden die Bogen **3** an die Bogenführungstrommel **11** übergeben und durch diese nachgeordneten Druckwerken zum weiteren Bedrucken und gegebenenfalls Kennzeichnen zugeführt.

Die beschriebene Vorrichtung kann auch in speziellen Eindruckwerken, wie in **Fig. 2** dargestellt, vorgesehen werden, wobei es auch möglich ist, mehrere Laser- oder Tintenstrahldrucker **1** in Druckrichtung **14** hintereinander vorzusehen, wie in **Fig. 5** gezeigt.

Die erfindungsgemäße Lösung wurde anhand eines Druckwerkes mit einem doppelt großen Druckzylinder dargestellt. Es ist aber auch möglich, wie z. B. in **Fig. 6** gezeigt, die erfindungsgemäße Lösung in Druckwerken anderer Konstruktionsart zu realisieren.

Eine weitere Möglichkeit des Eindruckens von individualisierenden Kennzeichnungen mittels Laser- oder Tintenstrahldruckern ergibt sich, wenn diese in einem Druckwerk **5** angeordnet werden, welches nicht zum Drucken verwendet wird (**Fig. 7**). Der Druckzylinder **4** kann dann mit einem selbstklebenden, kompressiblen Aufzug **15** versehen werden, der Lochungen oder im den Bogen **3** zugeordneten Bereich flache Ausnehmungen aufweist. Als Aufzug **15** kann auch ein entsprechend zugerichtetes Gummituch Verwendung finden. Der Gummizylinder **8** wird so an den Druckzylinder **4** angestellt, daß die Bogen **3** unter Pressung die durch den Gummizylinder **8** und Druckzylinder **4** gebildete Wirkstelle durchlaufen. Beim Durchlaufen der Wirkstelle wird der auf dem Druckzylinder **4** aufgebrachte Aufzug **15** zusammengedrückt, so daß nach dem Durchlaufen der Wirkstelle die Bogen **3** aufgrund des durch die Dekompression des Aufzuges **15** in den Bereichen der Löcher und Ausnehmungen entstehenden Unterdrucks sicher gehalten und damit in einem konstanten Abstand an nachgeordneten Laser- oder Tintenstrahldruckern **1** vorbeigeführt werden, ohne daß zusätzliche bogenführende Mittel **2** vorgesehen werden müssen.

#### Bezugszeichenliste

<b>1</b> Laser- oder Tintenstrahldrucker	
<b>2</b> bogenführendes Mittel	
<b>2.1</b> Bogenführungsrolle	55
<b>2.2</b> Laufläche	
<b>2.3</b> Blasdüse	
<b>3</b> Bogen	
<b>4</b> Druckzylinder	
<b>4.1</b> Druckzylinderoberfläche	60
<b>5</b> Druckwerk	
<b>6</b> Farb- und Feuchtwerk	
<b>7</b> Plattenzylinder	
<b>8</b> Gummizylinder	
<b>9</b> Greiferreihe	65
<b>10</b> Greiferreihe	
<b>11</b> Bogenführungstrommel	
<b>12</b> Bogenführungstrommel	

**13** Trockner  
**14** Druckrichtung  
**15** Aufzug

#### Patentansprüche

1. Verfahren zum Eindringen von individualisierenden Kennzeichnungen wie z. B. Strichcodes, Numerierungen oder dergleichen mittels Laser- und/oder Tintenstrahldruckern in Bogendruckmaschinen, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Bogen (**3**) nach dem Durchlaufen eines durch einen Druckzylinder (**4**) und einen Gummizylinder (**8**) gebildeten Druckspalts mit individualisierenden Kennzeichnungen versehen werden, indem sie an in einem Abstand zum jeweiligen Druckzylinder (**4**) angeordneten Laser- oder Tintenstrahldruckern (**1**) vorbeigeführt werden.
2. Verfahren zum Eindringen von individualisierenden Kennzeichnungen wie z. B. Strichcodes, Numerierungen oder dergleichen mittels Laser- und/oder Tintenstrahldruckern in Bogendruckmaschinen, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Bogen (**3**) vor dem Aufbringen oder nach dem Aufbringen jeweils einer Druckfarbe oder mehrerer Druckfarben oder unmittelbar nach dem Aufbringen der letzten Druckfarbe mit individualisierenden Kennzeichnungen versehen werden, indem sie an im Abstand zum jeweiligen Druckzylinder (**4**) angeordneten Laser- oder Tintenstrahldruckern (**1**) vorbeigeführt und durch zusätzliche bogenführende Mittel (**2**) in Anlage mit der Druckzylinderoberfläche (**4.1**) gehalten werden.
3. Vorrichtung zum Durchführen des Verfahrens nach Anspruch 2, **dadurch gekennzeichnet**, daß die bogenführenden Mittel (**2**) als Bogenführungsrollen (**2.1**) ausgebildet sind.
4. Vorrichtung zum Durchführen des Verfahrens nach Anspruch 2, **dadurch gekennzeichnet**, daß die bogenführenden Mittel (**2**) als Blasdüsen (**2.3**) ausgebildet sind.
5. Vorrichtung zum Durchführen des Verfahrens nach Anspruch 2, **dadurch gekennzeichnet**, daß der Abstand der Laser- oder Tintenstrahldrucker (**1**) zur Druckzylinderoberfläche (**4.1**) einstellbar ausgeführt ist.
6. Vorrichtung nach Anspruch 3, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Bogenführungsrollen (**2.1**) eine farb-abstoßende Laufläche (**2.2**) aufweisen.
7. Vorrichtung nach Anspruch 2, **dadurch gekennzeichnet**, daß als bogenführende Mittel (**2**) Bogenführungsrollen (**2.1**) und Blasdüsen (**2.3**) vorgesehen sind.
8. Vorrichtung nach Anspruch 3 und 4, **dadurch gekennzeichnet**, daß die bogenführenden Mittel (**2**) neben und/oder in Druckrichtung (**14**) vor dem Laser- oder Tintenstrahldrucker (**1**) angeordnet sind.
9. Vorrichtung nach Anspruch 5 und 8, **dadurch gekennzeichnet**, daß der Abstand der Laser- oder Tintenstrahldrucker (**1**) zur Druckzylinderoberfläche (**4.1**) in Abhängigkeit von der Materialstärke der zur Verarbeitung gelangenden Bogen (**3**) einstellbar ausgeführt ist.
10. Vorrichtung nach Anspruch 3 bis 9, **dadurch gekennzeichnet**, daß die bogenführenden Mittel (**2**) und die Laser- oder Tintenstrahldrucker (**1**) als funktionelle Einheit ausgebildet sind.
11. Vorrichtung nach Anspruch 10, **dadurch gekennzeichnet**, daß die als funktionelle Einheit ausgebildeten bogenführenden Mittel (**2**) und die Laser- oder Tintenstrahldrucker (**1**) parallel zur Achse des Druckzylinders (**4**) sowie zur Druckzylinderoberfläche (**4.1**) verstellbar ausgeführt sind.



12. Vorrichtung nach Anspruch 3 bis 11, dadurch gekennzeichnet, daß den Laser- oder Tintenstrahldruckern (1) ein Trockner (13) vor- oder nachgeordnet ist.

13. Vorrichtung nach Anspruch 3 bis 11, dadurch gekennzeichnet, daß mehrere Laser- oder Tintenstrahldrucker (1) in Druckrichtung (14) hintereinander angeordnet sind.

14. Verfahren zum Eindrucken von individualisierenden Kennzeichnungen wie Strichcodes, Numerierungen oder dergleichen mittels Laser- und/oder Tintenstrahldruckern, dadurch gekennzeichnet, daß der Druckzylinder (4) eines nichtdruckenden Druckwerkes (5) mit einem kompressiblen, Lochungen oder im den Bogen zugewandten Bereich flache Ausnehmungen aufweisenden Aufzug (15) versehen und so zum Gummizylinder (8) angeordnet wird, daß der Aufzug (15) beim Einlaufen in die zwischen Druckzylinder (4) und Gummizylinder (8) gebildete Wirkpaarung zusammengedrückt sowie nach Durchlaufen der Wirkpaarung entspannt wird und die Bogen (3) durch den entstehenden Unterdruck auf dem Aufzug (15) fixiert und nachfolgend an im Abstand zum Aufzug (15) angeordneten Laser- oder Tintenstrahldruckern (1) vorbeigeführt werden.

---

Hierzu 5 Seite(n) Zeichnungen

---

25

30

35

40

45

50

55

60

65

- Leerseite -

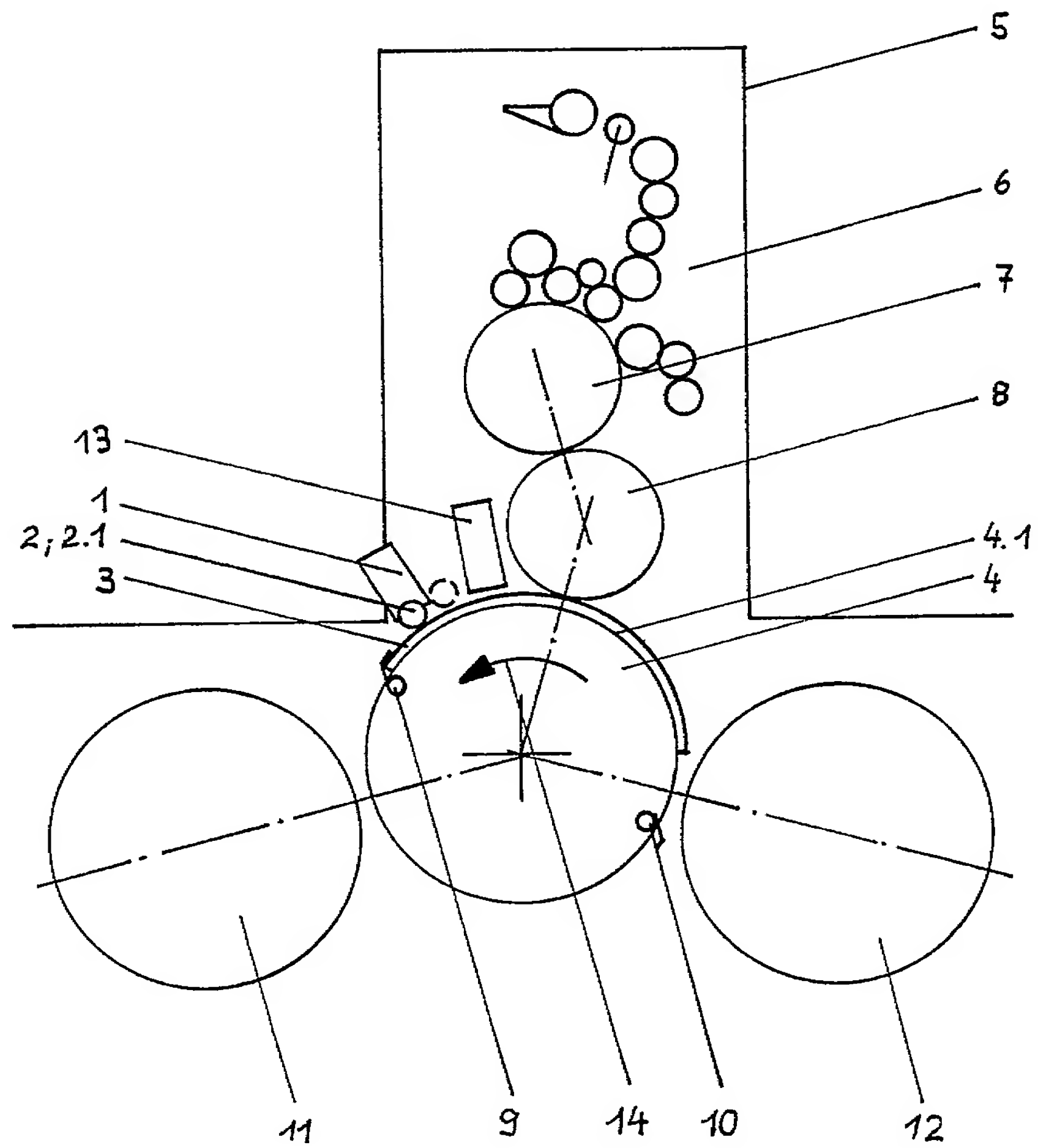


Bild 1

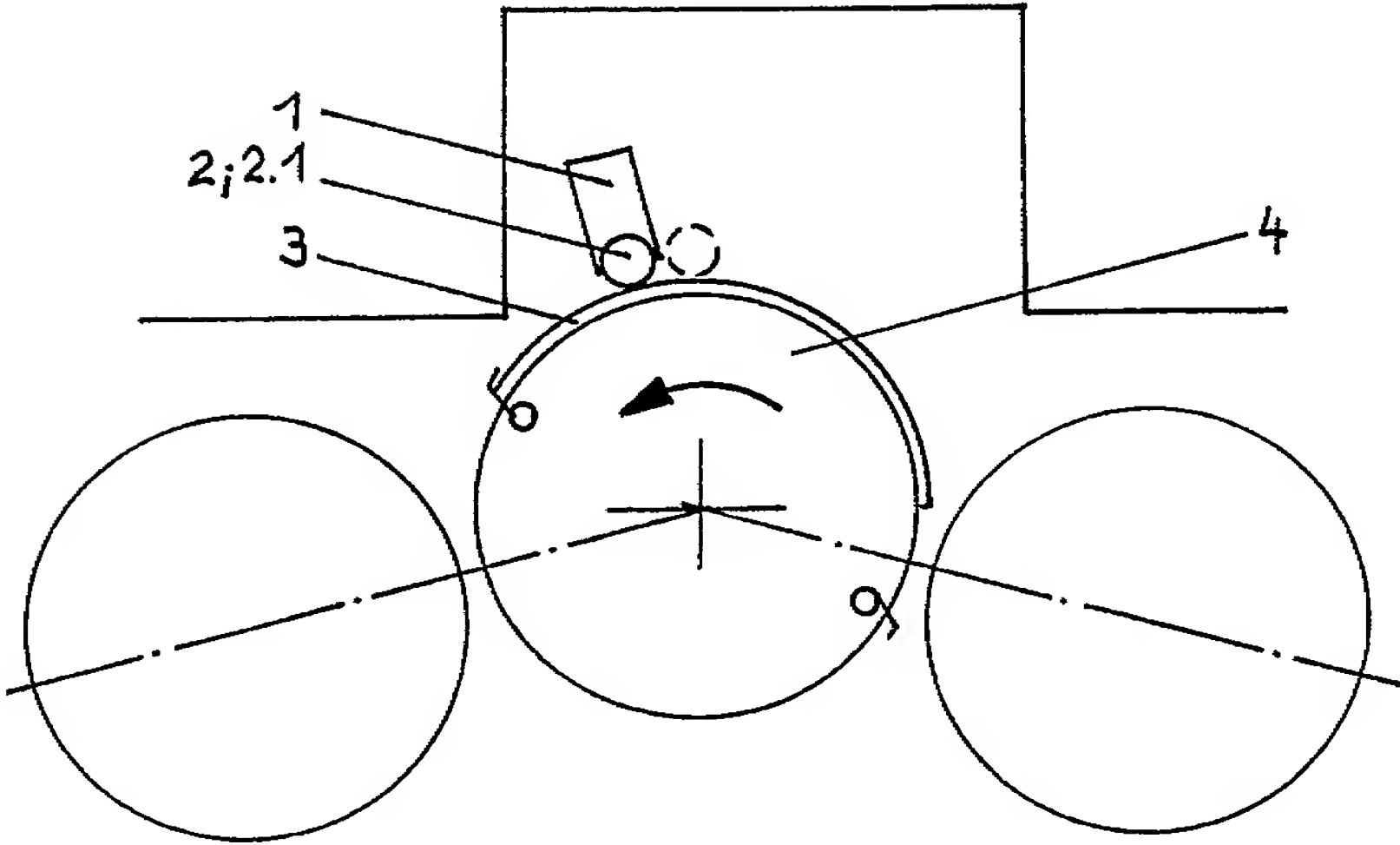


Bild 2

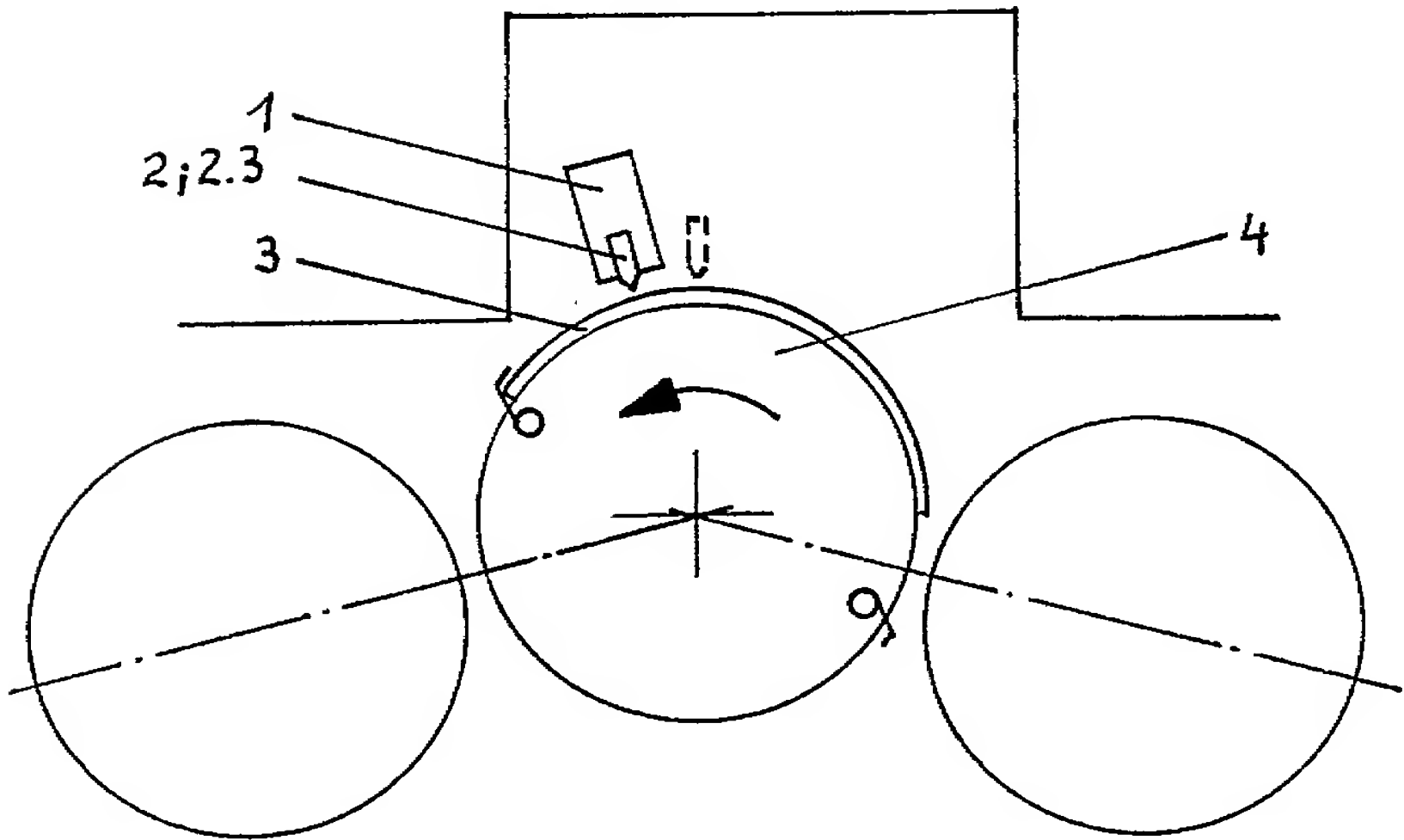


Bild 3

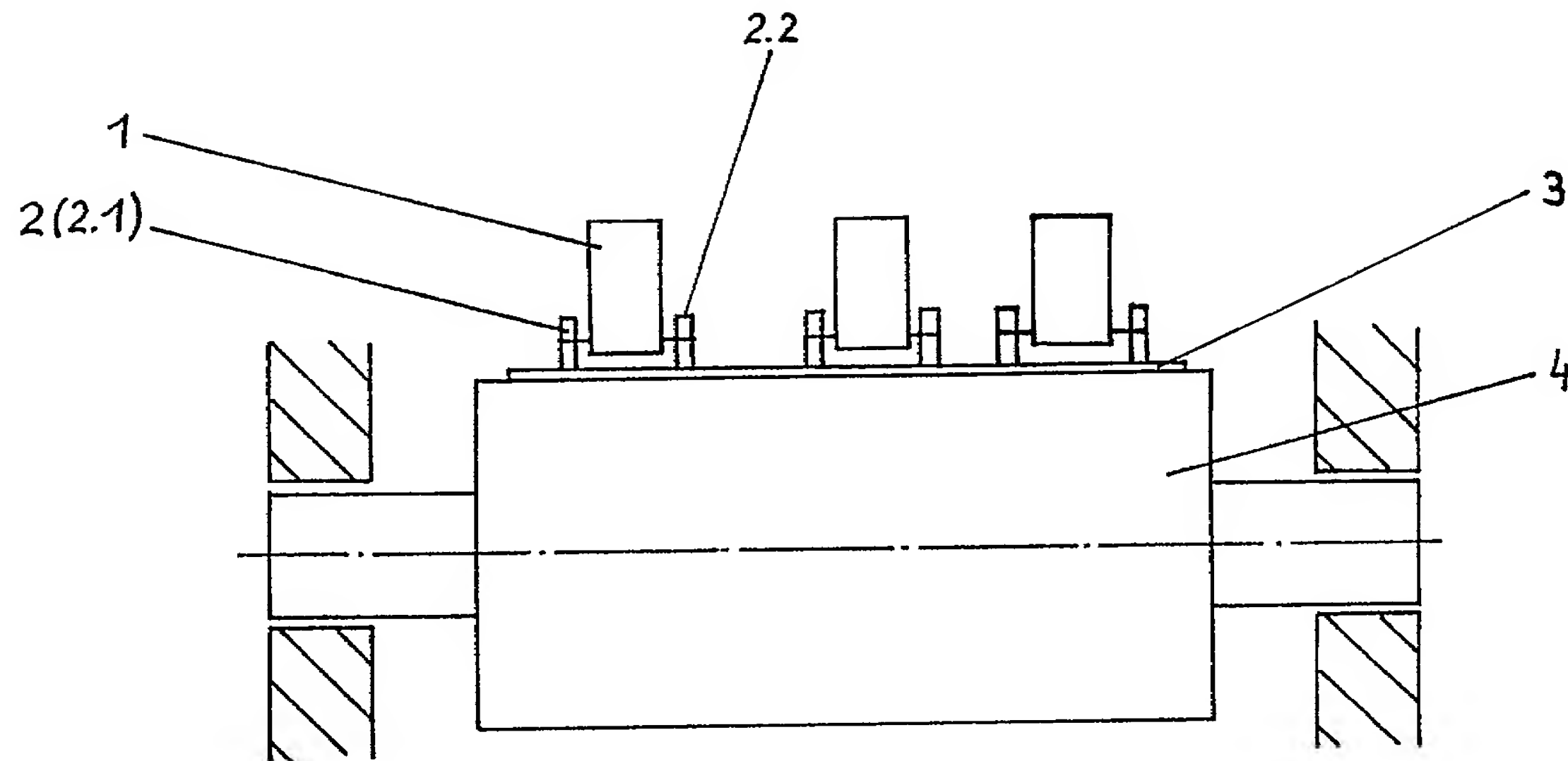


Bild 4

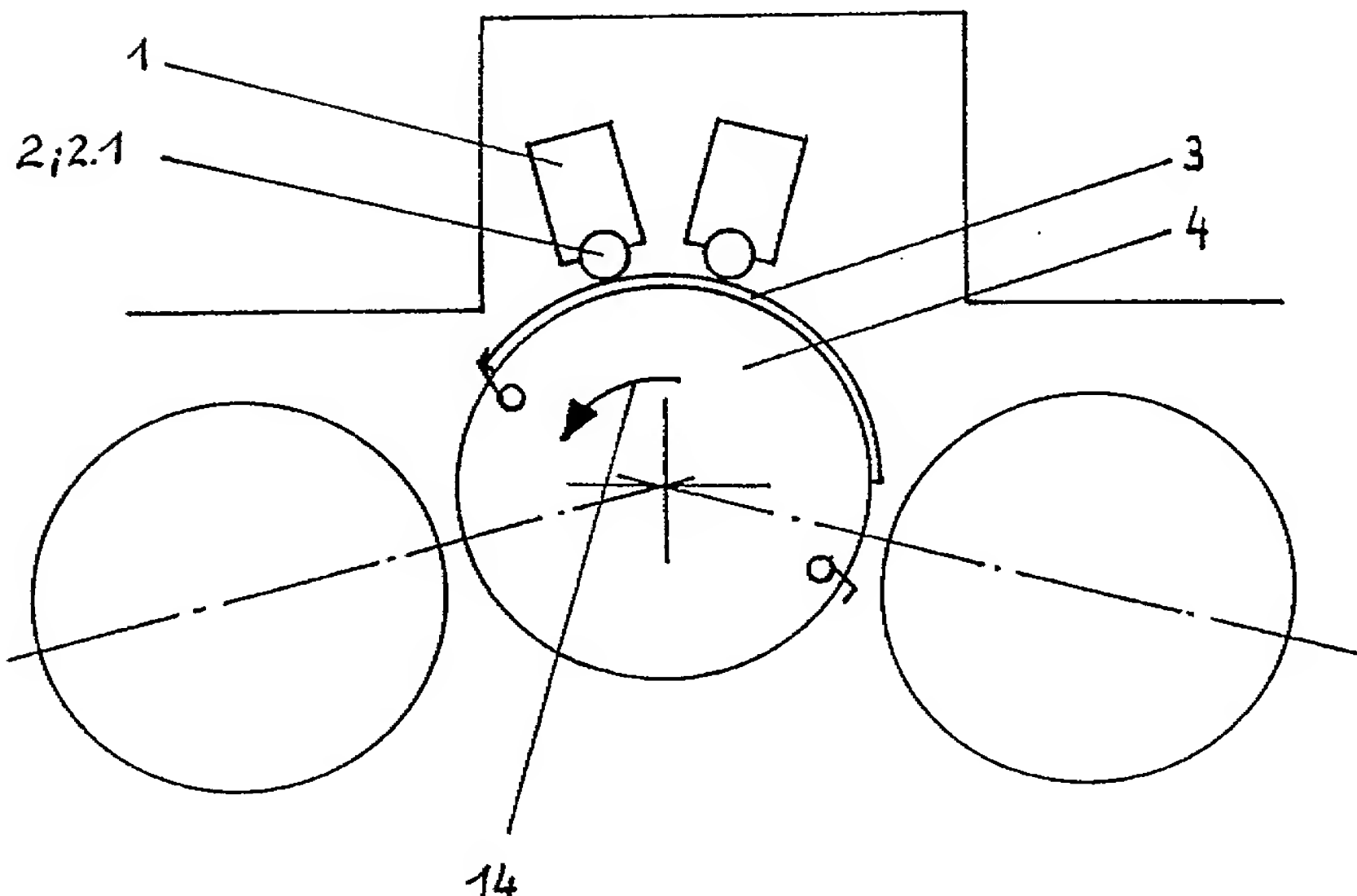


Bild 5



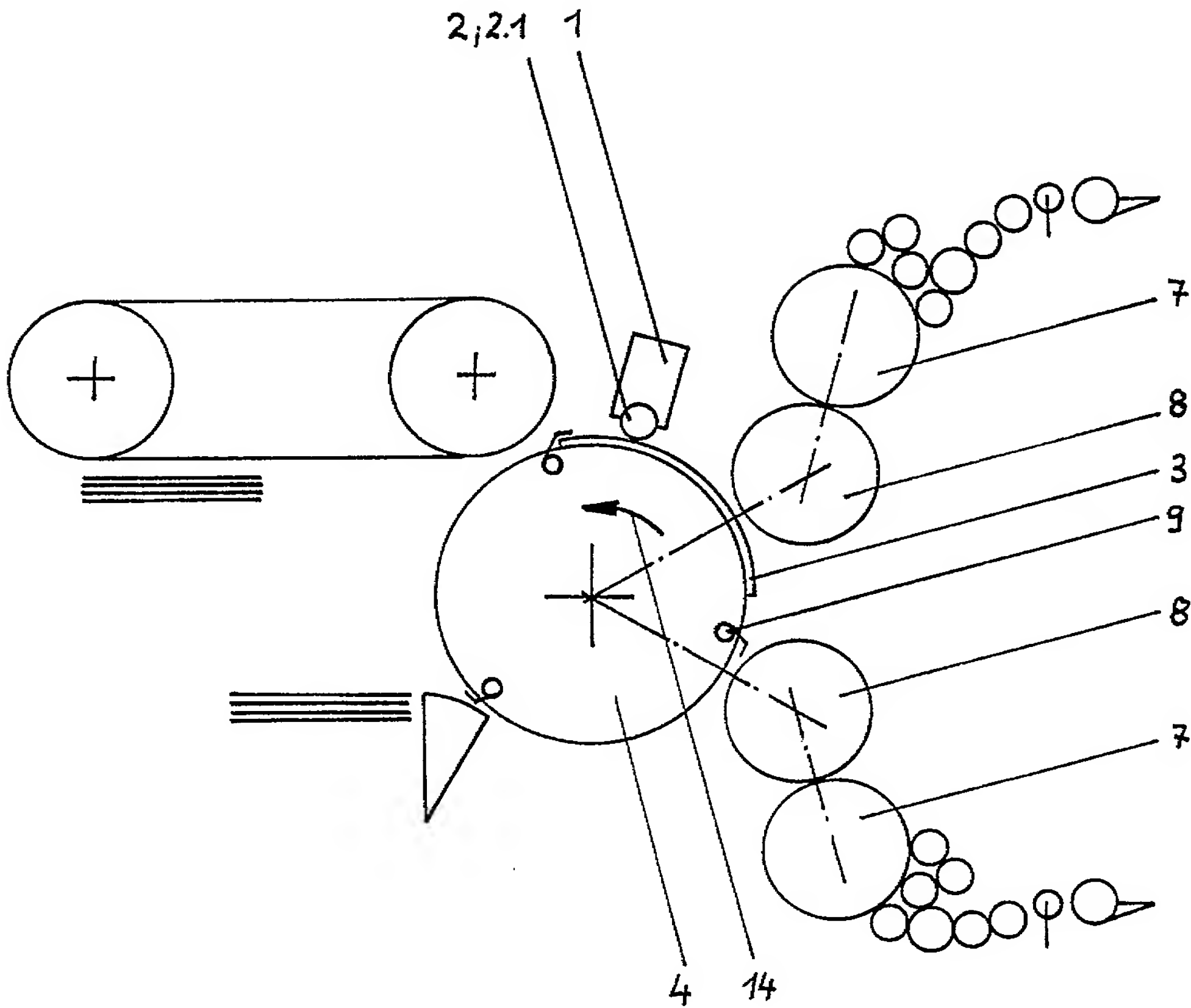


Bild 6

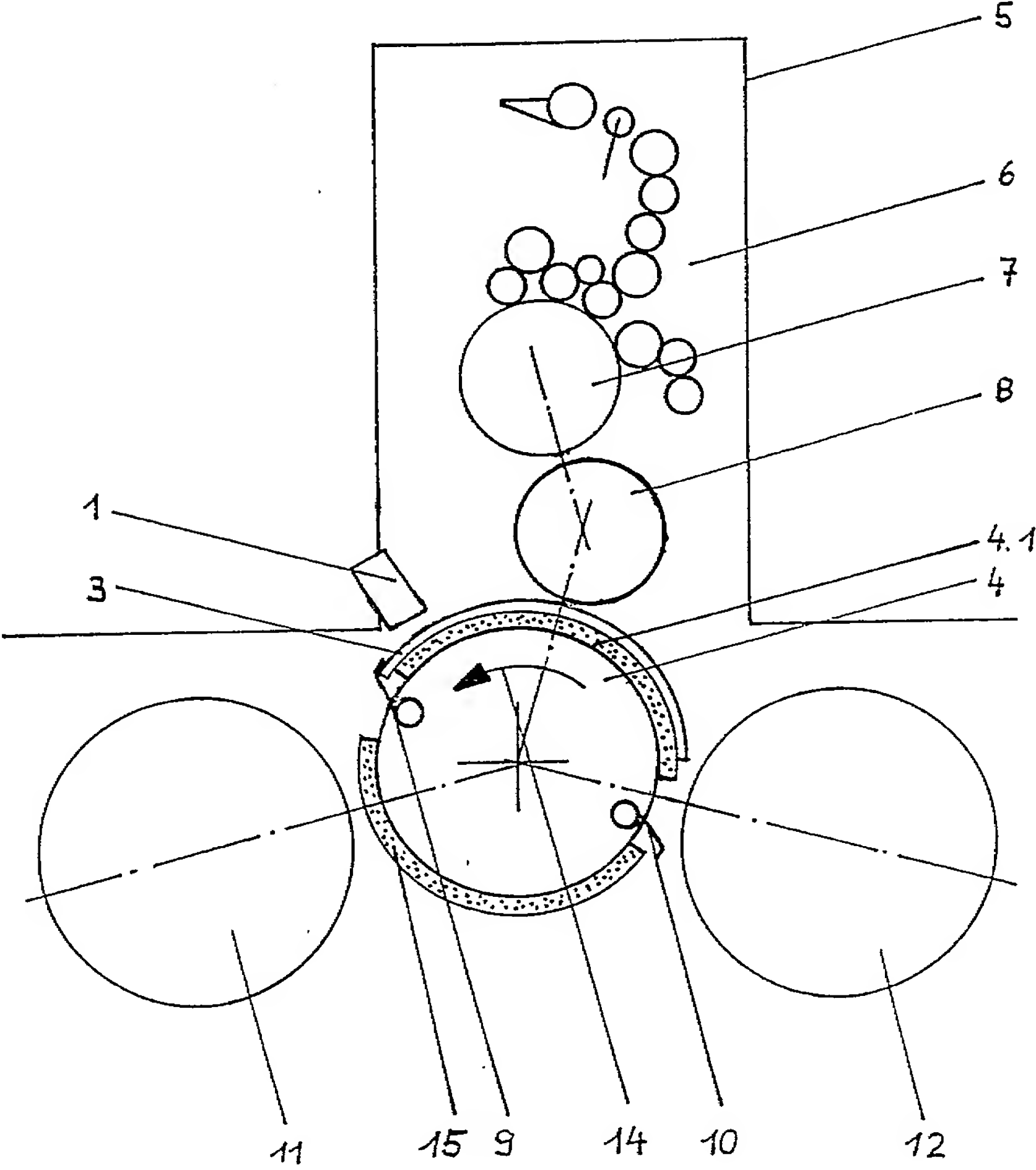


Bild 7

PUB-NO: DE019704003A1  
DOCUMENT-IDENTIFIER: DE 19704003 A1  
TITLE: Method of printing individual identifiers e.g.  
bar-codes  
PUBN-DATE: August 6, 1998

INVENTOR-INFORMATION:  
NAME COUNTRY  
PSCHEIDL, MICHAEL DE

ASSIGNEE-INFORMATION:  
NAME COUNTRY  
KBA PLANETA AG DE

APPL-NO: DE19704003  
APPL-DATE: February 4, 1997

PRIORITY-DATA: DE19704003A (February 4, 1997)

INT-CL (IPC): B41 F013/ 46

EUR-CL (EPC): B41 F017/ 02

ABSTRACT:

CHG DATE=19990905 STATUS=C> The print method involves providing sheets (3) with individual identifiers after passing the sheets through a printing gap formed by a printing cylinder (4) and a rubber cylinder (8). The sheets are passed by a laser or ink jet printer (1)

arranged at a distance from each print cylinder. The identifiers are applied before or after applying each printing colour or immediately after applying the last colour.